



广东新点智能科技有限公司

欧化干燥机

XHD 系列 操作说明书



桌子式



柱子式

服務電話: 0769-85720819

135 5666 8420

目 录

1 使用须知.....	2
2 规格说明.....	2
3 面板示意图.....	2
3.1 面板说明.....	3
4、常用界面.....	4
4.1 开机延时界面.....	4
4.2 主界面.....	5
4.3 故障界面.....	5
4.4 停机延时界面.....	5
4.5 间歇式工作界面.....	5
5、常用操作.....	5
5.1 快速修改设定温度.....	6
5.2 用户参数设置.....	6
6、参数表示内容.....	7
7、故障表.....	9
8、电气连接示意图.....	10
9、安装尺寸图.....	11
10、安装示意图.....	12
11、干燥机规格及型号.....	13
12、产品保修卡.....	14

在安装和使用本机前应仔细阅读本使用说明书,以免造成人身事故或机器损坏。

1 使用须知

尊敬的客户：

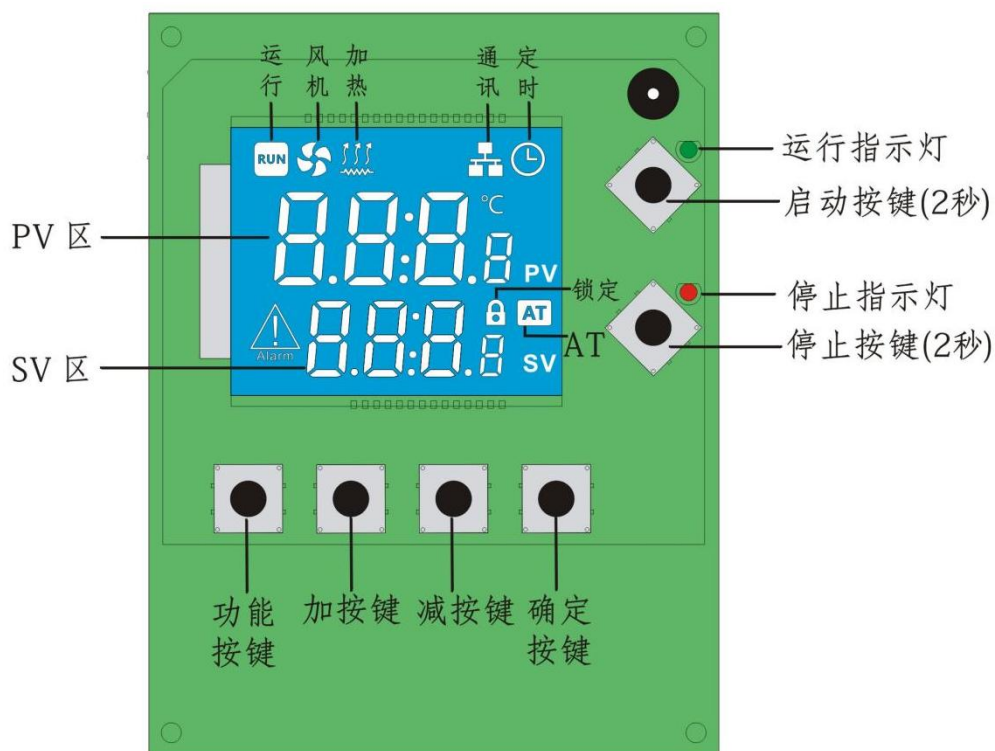
感谢您选择了本公司的产品！

为了方便您的使用，请仔细阅读说明书，并按照说明书的步骤进行操作。

2 规格说明

序号	规格参数	规格说明	序号	规格参数	规格说明
1	电源	220-240VAC 50/60HZ	6	开关量输出	4个继电器输出 250VAC 2A
2	测温范围	-40~400℃	7	开关量输入	3个无源信号输入
3	测量精度	0.05℃/K	8	模拟量输入	1路K型热电偶（绝缘型）
4	工作环境	-10℃~60℃，≤85%RH非凝露	9	通讯	1路485
5	存储环境	-20℃~70℃，≤85%RH非凝露	10	时钟	定时开关机

3 面板示意图



3.1 面板说明

数码码	用途
PV区	显示：当前温度、参数项目名称
SV区	显示：设定温度、参数值、故障代码
指示灯	用途
运行指示灯	点亮：机组正在运行 熄灭：机组停机 闪烁：机组正在开启
停止指示灯	点亮：机组已停止 熄灭：机组正在运行 闪烁：机组停机中
图标	用途

运行图标	点亮: 机组正在运行中 熄灭: 机组停机 闪烁: 机组停机中
风机图标	点亮: 风机开启 熄灭: 风机关闭
加热图标	点亮: 加热开启 熄灭: 加热关闭
通讯图标	点亮: 与第三方上位机正常通讯 熄灭: 与第三方上位机无通讯
定时图标	点亮: 定时功能启用 熄灭: 定时功能禁用
锁定	点亮: 设定温度锁定, 在主界面下不能修改 熄灭: 设定温度解锁, 在主界面下能快速修改
自整定	闪烁: 自整定启动 熄灭: 自整定关闭
图标	用途
启动按键	开机按键, 按2秒才有效
停止按键	关机按键, 按2秒才有效
确定按键	确定、消音、复位、进入定时参数设置
减按键	减小数值, 向下选择参数
加按键	增加数值、向上选择参数
功能按键	移位、进入用户参数设置

4、常用界面

4.1 开机延时界面

设备上电, 系统有7秒钟的延时, PV区和SV区显示版本号, SV区最后一位数码管显示剩余倒计时。倒计时完毕后, 自动进入“主界面”。



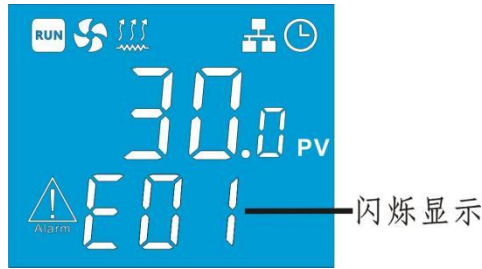
4.2 主界面

所有操作的开始, 都在“主操作界面”上进行, PV区显示当前干燥温度, SV区显示设定温度, 对应图标指示相关状态。如果现在温度为30.0℃, 设定温度为120.0℃ (机组运行中, 风机和加热处于开启状态, 有通讯, 定时功能启用), 则“主操作界面”显示为:



4.3故障界面

当机组发生故障时，会自动进入故障界面，PV区显示当前温度，SV区闪烁显示故障代码，故障图标闪烁显示，如果现在温度为30.0℃，则“故障界面”显示为：



4.4停机延时界面

按停机按键后，电加热立即关闭，风机延时关机，PV区显示当前温度，SV区显示剩余延时关机时间。停机延时后会自动进入主界面。如果现在温度为30.0℃，剩余延时关机时间为10分钟，则“停机延时界面”为：



4.4间歇式工作界面

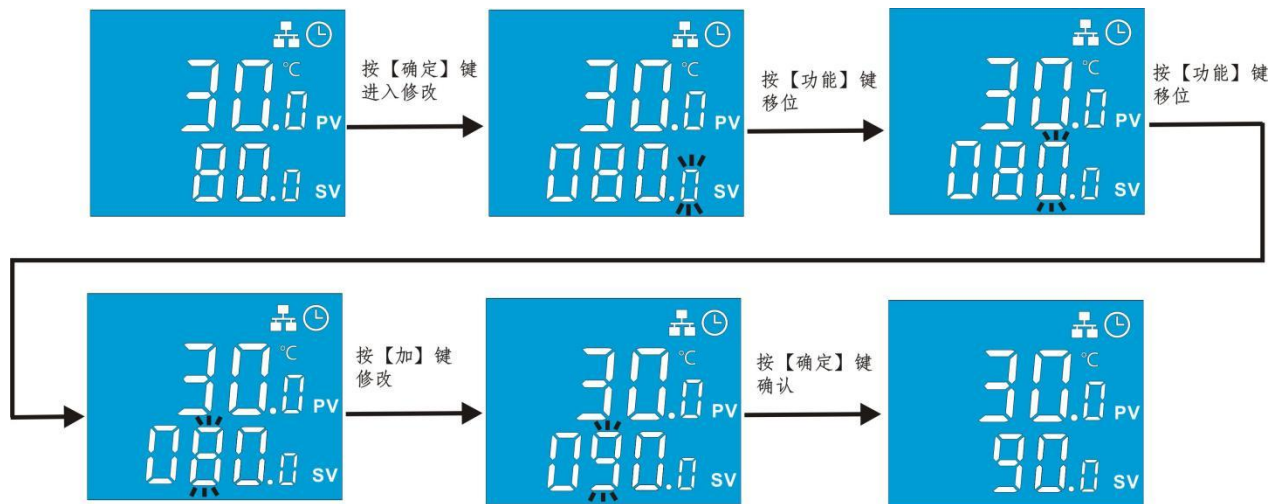
使用间歇式工作时，PV区显示当前温度，SV区在设定温度以及开机/关机倒计时之间交替显示。如果机组在运行中，温度为30.0℃，设定温度为120.0℃，关机倒计时间为1小时30分钟，则间歇式工作界面为：



5 常用操作

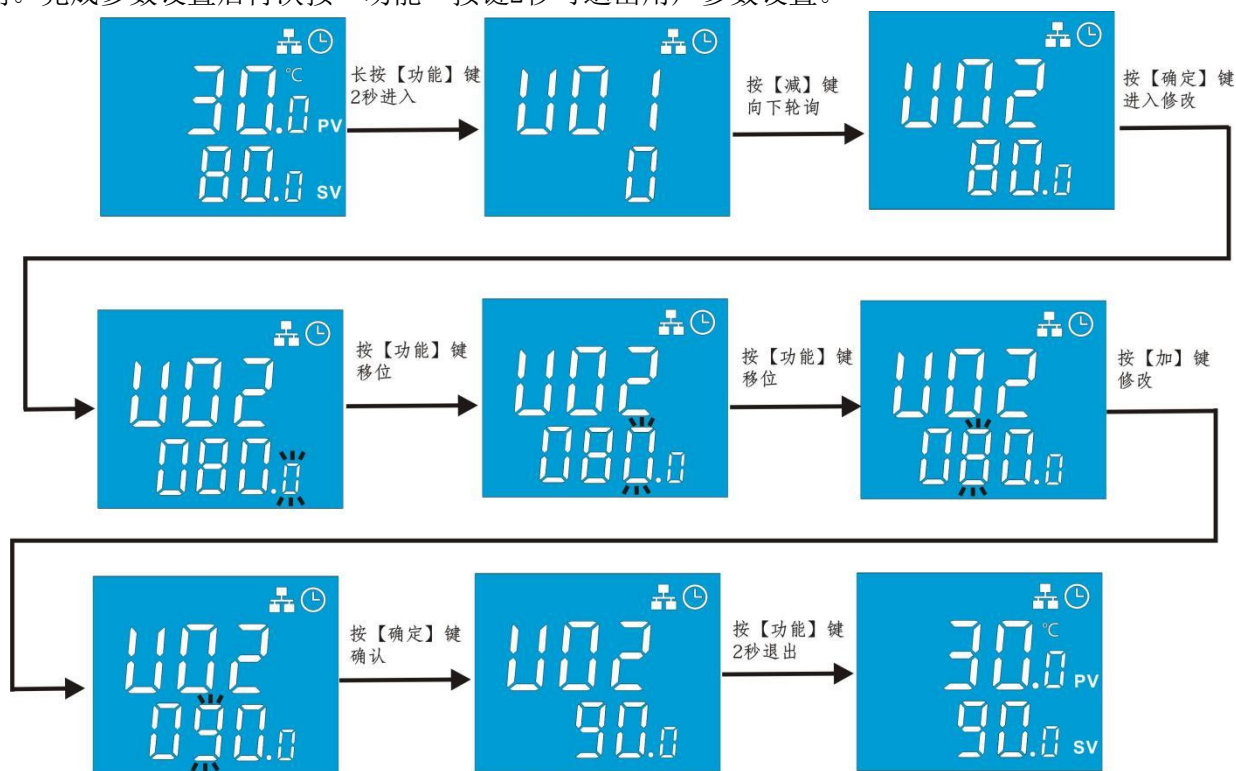
5.1 快速修改设定温度

如果设定温度没有锁定，可在主界面下，通过确定按键（确定）、减按键（减小数值）、加按键（增加数值）、功能按键（移位）四个按键修改设定温度。以当前机组停机、设定温度由80度更改为90度为例进行说明。



5.2 用户参数设置

按“功能”按键2秒可进入用户参数设置，（进入用户参数设置后按“加”或“减”按键可向上或向下轮询参数，按“确定”按键可进入修改，按“功能”按键可移位。其余参数设置，除进入和退出参数方式不同，其余操作完全一致）PV区显示参数名称，SV区显示参数值，以当前设定温度为80.0度，更改为90.0度为例进行说明。完成参数设置后再次按“功能”按键2秒可退出用户参数设置。



6参数表示内容

表示	项目	初始值	设定范围	单位	备注
用户参数（公开）： 主界面下按“功能”键2秒进入或退出。按“加”或“减”按键轮询参数或修改参数，按“确定”按键进入修改或确定，按“功能”按键移位。					
U01	锁定温度	0	0 ~ 1		0：可以在主界面快速修改设定温度。 1：不能在主界面快速修改设定温度。
U02	设定温度	80.0	0 ~ 设定温度 上限	℃	修改干燥温度设定值，为了方便操作，此参数可以在主界面直接按加或减按键修改。
U03	延时开加热时间	5	0~250	秒	开机时延时开启电加热时间
U04	延时关风机时间	10	0~250	分钟	关机时延时关闭风机时间
U06	背光时间	0	0~255	分钟	0：背光常亮 非0：到达设定值时间内未操作控制器，控制器背光关闭。
U07	间歇式功能	0	0~1		0：间歇式功能禁用。 1：间歇式功能启用。
U08	间歇式开时间	0	0~999	分钟	若启用间歇式功能，则机组会开启【间歇式开时间】，关闭【间歇式关时间】，并以此循环。 间歇式功能禁用时，该参数不可见。
U09	间歇式关时间	0	0~999	分钟	
时钟参数（公开）： 主界面下按“确定”键2秒进入或退出。按“加”或“减”按键轮询参数或修改参数，按“确定”按键进入修改或确定，按“功能”按键移位。					
USE	启用定时功能	0	0~1		0：定时开关机功能禁用 1：定时开关机功能启用
TnE	当前时间	---	00:00~23:59	时：分	当前时间
dAY	当前星期几	--	1~7		1：星期一 ... 7：星期日
on1	星期一定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期一的定时开机时间
oF1	星期一定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期一的定时关机时间
on2	星期二定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期二的定时开机时间
oF2	星期二定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期二的定时关机时间
on3	星期三定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期三的定时开机时间
oF3	星期三定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期三的定时关机时间
on4	星期四定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期四的定时开机时间
oF4	星期四定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期四的定时关机时间
on5	星期五定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期五的定时开机时间
oF5	星期五定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期五的定时关机时间
on6	星期六定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期六的定时开机时间
oF6	星期六定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期六的定时关机时间
on7	星期日定时开机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期日的定时开机时间
oF7	星期日定时关机时间	00:00	00:00~23:59	时：分	设定星期日的定时关机时间
厂家参数（非公开）： 主界面下按“加”键+“确定”键2秒进入或退出。按“加”或“减”按键轮询参数或修改参数，按“确定”按键进入修改或确定，按“功能”按键移位。					

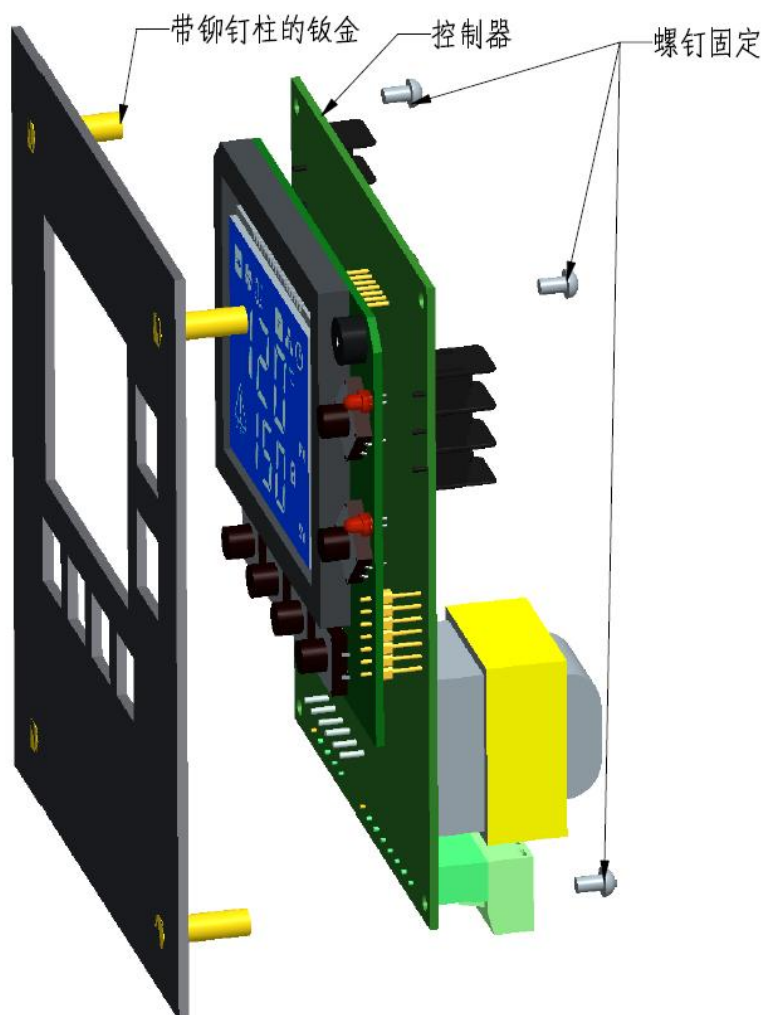
F01	参数锁定	1	0~1		0:厂家参数可以查看及修改 1:厂家参数只可查看、不可修改
F02	启动自整定	0	0~1		1: 启动PID自整定 0: 关闭PID自整定 机组运行时才可以设置该参数。
F03	加热比例带	10.0	1~250.0	℃	
F04	积分时间	68	1~999	秒	
F05	微分时间	17	1~999	秒	
F06	加热周期	20	1~250	秒	电加热的输出作用周期
F07	重叠区/空区	0.0	-30.0~30.0	℃	(该参数一般不调)
F08	设定温度上限	200.0	0~300.0	℃	用户设定温度上限值
F09	温度探头补偿	0.0	-50.0~50.0	℃	
F10	首次超温报警偏差	40.0	0~300.0	℃	PV-【SV】>【首次超温报警偏差】，延时2秒，报首次温度过高，PV-【SV】<【首次超温报警偏差】，则自动复位故障。 【首次超温报警偏差】=0时，禁用该功能。
F11	运行超温报警偏差	20.0	0~300.0	℃	PV-【SV】>【运行超温报警偏差】，延时2秒，报温度过高。PV-【SV】<【运行超温报警偏差】，则自动复位故障。干燥温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，才报警。 【运行超温报警偏差】=0时，禁用该功能。
F14	远程开关	1	0~1		0: 禁用远程开关 1: 使用远程开关
F15	风机过载输入类型	0	0~1		0: 常开 1: 常闭
F16	电热超温输入类型	0	0~1		0: 常开 1: 常闭
F25	积分动作调节值	8	1~30		调节PID控制响应
F27	通讯调试参数	0	0~1		此参数由厂家修改。 0: 板基地址0-PLC或HMI地址:0 1: 板基地址0-PLC或HMI地址:偏差+40001
F28	Crc定义	0	0~1		0: 低在前 高在后 1: 高在前, 低在后。 请不要修改此参数, 此参数由厂家修改
F30	小数点显示	0	0~1		0: 不显示小数点。 1: 显示小数点。
F31	加热失效时间	0	0~999	分钟	设置为0时0, 不使用加热时间限制检测。 请根据机组实际升温效率设置。
F32	运行低温报警偏差	0	0~300.0	℃	【SV】-PV>【运行低温报警偏差】，延时2秒，报温度过低。【SV】-PV<【运行低温报警偏差】，则自动复位故障。干燥温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，才报警。 【运行低温报警偏差】=0时，禁用该功能。
F33	稳定性	0	0~5.0	℃	一般不改动该参数。
F34	上电延时超温报警	0	0~999	秒	上电延时后再检测超温报警

7 故障表

本控制器具备各种报警功能，当发生异常时，SV区闪烁显示故障代码，蜂鸣器鸣响，报警图标闪烁。按【确定】按键，停止蜂鸣器，在排除异常后，请再按下【确定】键，解除报警，具体故障代码含义见下表。

故障代码	故障名称	动作
E00	感温探头故障	机器停止运行，故障消失后手动复位。
E01	温度过高	1、机器继续运行，立即关闭电加热，故障消失后自动复位。 2、在机组运转态检测： 修改设定温度或机组刚刚进入运转时，如果温差超过【温度过高偏差】，不报警，只有等现在温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，如果还满足（1）中的条件，才报警。
E03	风机过载	机器停止运转，手动复位。 开关量JP4_2（默认常开）接收风机过载信号：上电后开始检测，如果过载，将马上报警。如果要禁用此开关量，可将其设为常开。
E05	电热超温	机器继续运行，立即关闭电热，脱扣立刻输出，故障消失后手动复位。
E06	相序故障	机器停止运转，手动复位。
E08	首次超温故障	1、机器继续运行，立即关闭电热，脱扣立刻输出，故障消失后手动复位。 2、在机组运转态检测： （1）越过一次设定温度后， $PV - 【SV】 > 【首次超温报警偏差】$ 且延时2秒报警，当温度降下来后，手动复位。如果要禁止，则设定【首次超温报警偏差】= 0。
E09	数据出错	1、报警时，机器不能运转，故障不能复位，上电再次尝试后，仍出现该报警时，需要维修。 2、上电后开始检测。
E10	加热失效	1、报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。 2、机器处于运转态，当检测到加热失效时，该报警发生。请检查加热器及其控制回路是否已断线，循环媒体监测装置是否正常工作，以及加热限制时间【加热失效时间】的设置是否合理。
E11	温度过低	1、报警时，机器继续运行。故障消除后自动复位。 2、在机组运转态检测： 修改设定温度或机组刚刚进入运转时，如果温差超过【温度过低偏差】，不报警，只有等现在温度在设定温度点进行几次上、下震荡后，如果还满足（1）中的条件，才报警。

10 安装示意图



11、干燥机规格及型号

机型	料桶容量 (KG)	干燥电热 (KW)	风机 (KW)	外型尺寸 (mm) HxWxD	进风管 (inch)	进风管 (inch)	重量 (KG)
XHD-40U	25	4	0.17	1330x760x690	2	2	70
XHD-80U	50	4	0.17	1510x810x710	2.5	2.5	85
XHD-160U	100	6	0.2	1760x930x730	2.5	2.5	100
XHD-230U	150	8	0.2	1910x1010x760	2.5	2.5	115
XHD-300U	200	11	0.37	1965x1270x845	2.5	2.5	125
XHD-450U	300	15	0.4	2175x1315x925	3	3	175
XHD-600U	400	15	0.4	2345x1200x1010	3	3.5	205
XHD-750U	500	18	0.4	2790x1175x930	3	3.5	300
XHD-900U	600	18	0.75	2835x1340x1090	3.5	3.5	350
XHD-1200U	800	30	1.5	3155x1425x1090	3.5	3.5	430
XHD-1500U	1000	30	2.2	3130x1510x1190	5	4	470
XHD-2000U	1200	36	3.7	3430x1573x1280	5	4	540
XHD-2500U	1500	48	5.5	3495x1660x1370	6	5	600

-----产品保修卡-----

客户信息			
客户名称		电 话	
票据号码		传 真	
通讯地址			
销售信息			
产品型号		出厂日期	
生产编号		服务电话	
附送配件			

维修记录一				
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名
维修记录				
维修记录二				
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名
维修记录				

产品质量保证书

感谢购买敝公司产品,本机器的设计、生产经过了严格的质量检验。万一产品发生问题,且经敝公司确认为厂家原因时,根据以下所列条件,由敝公司对机器进行修理或更换。

1. 保修范围: 机器在正常使用状态下,明显是因为设计、制造不良而发生问题时,在以下所示规范内,免收修理费和零部件费进行修理。

1.1 保修期为自购买本产品之日起 12 个月为限;

1.2 请将发生故障的零部件归还敝公司;

1.3 使用场所限在中国内。

2. 不属保修范围内的条款:

2.1 因地震、台风、水灾等不可抗拒因素及各种事故、火灾产生的破坏;

2.2 因故意或过失操作未能遵守使用说明书中操作规范及保养检查事项而产生问题的;

2.3 因机器故障而诱发的另类损害;

2.4 因用户改造而发生的安全和质量问题的;

2.5 指示灯、保险丝及其它易耗品。

3. 保修方法:

请在机器发生问题时起 48 小时内将机器型号、生产编号及问题现象用微信或电话方式通知我们,我公司将立即给予答复。

服务电话: (0769)-85720819,

售后电话: 19924220931

4. 产品保证书发行时间: _____年_____月_____日

5. 机器型号: _____

6. 机器制造编号: _____

7. 机器出厂检验: _____

主要产品 *Main Products*

低速粉碎机	欧化单相吸料机
慢速粉碎机	欧化分离式吸料机
中速碎料机	料斗干燥机
强力粉碎机	欧化干燥机
油式/水式模温机	节能除湿干燥机
立式/卧式/滚桶混色机	三机一体除湿干燥机
水口料机边回收机	蜂巢转轮除湿机
压铸型模温机	PET结晶机
直线式振动筛	模具除露机
色母混合机	大型拌料机
称重混合机	中央供料系统
风冷/水冷冰水机	输送带
	机械手

产品规格若有变更，恕不另行通知
We reserve the right change specifications without prior

广东新点智能科技有限公司

电话Tel:(0769)-85720819 135 5666 8420

E-mail:admin@dgxingke.com

地址Address：广东省东莞市虎门镇路东社区新园北二路3号

网址：www.sindonit.com